

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年6月23日 (23.06.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/056862 A1

(51) 国際特許分類⁷: C23C 2/00
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/018587
(22) 国際出願日: 2004年12月13日 (13.12.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2003-413529
2003年12月11日 (11.12.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日立金属株式会社 (HITACHI METALS, LTD.) [JP/JP]; 〒1058614 東京都港区芝浦1丁目2-1 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 濱吉 繁幸 (HAMAYOSHI, Shigeyuki) [JP/JP]; 〒8088558 福岡県北九州市若松区北浜1丁目9-1 株式会社日立金属若松内 Fukuoka (JP). 野上 信悟 (NOGAMI, Shingo) [JP/JP]; 〒8088558 福岡県北九州市若松区北浜1丁目9-1 株式会社日立金属若松内 Fukuoka (JP). 杉山 茂禎 (SUGIYAMA, Shigetada) [JP/JP]; 〒8088558 福岡県北九州市若松区北浜1丁目9-1 株式会社日立金属若松内 Fukuoka (JP).

(74) 代理人: 高石 橋馬 (TAKAISHI, Kitsuma); 〒1620825 東京都新宿区神楽坂6丁目6-7 神楽坂F Nビル5階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

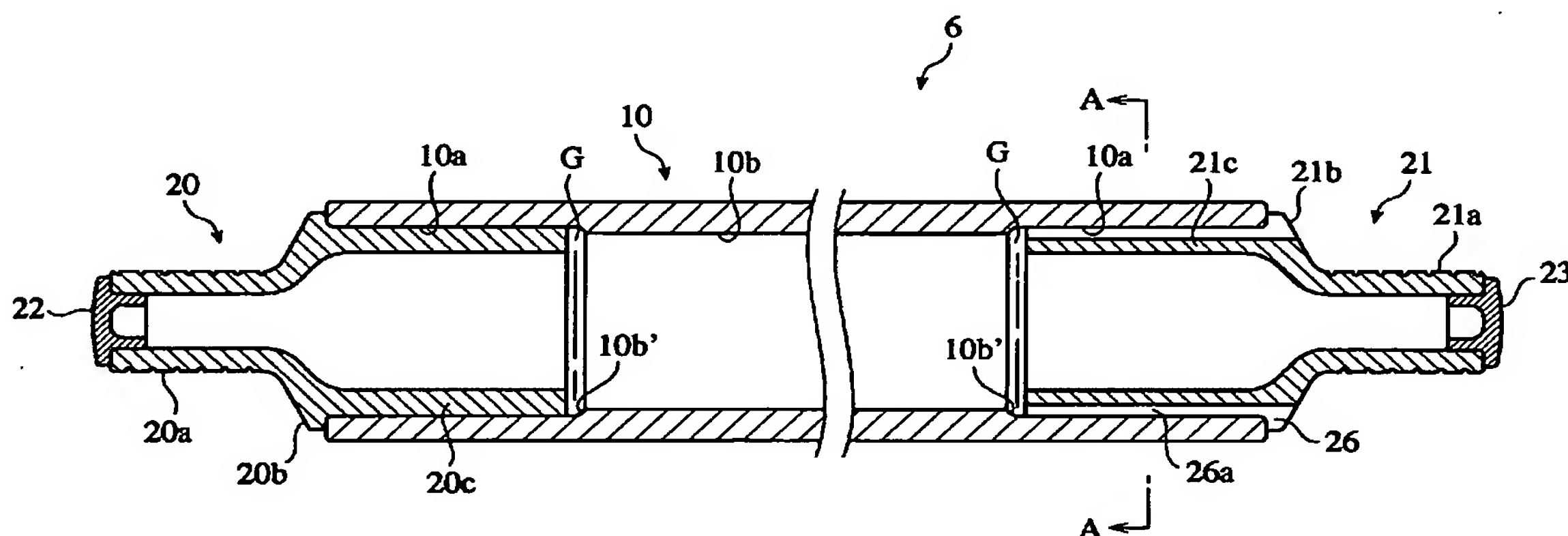
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: ROLL FOR MOLTEN METAL PLATING BATH

(54) 発明の名称: 熔融金属めっき浴用ロール



(57) Abstract: Disclosed is a roll for molten metal plating baths comprising a hollow body portion which is to be in contact with a steel sheet and a shaft portion which is joined to the body portion. At least the body portion is composed of a silicon nitride ceramic material having a thermal conductivity of not less than 50 W/(m·K) at room temperature, and the body portion has a surface roughness average (Ra) of 1-20 μ m. The body portion and the shaft portion may preferably be joined together by shrinkage fitting.

(57) 要約: 鋼板と接触する中空状胴部と、前記胴部に接合された軸部とからなる熔融金属めっき浴用ロールであって、少なくとも前記胴部が常温における熱伝導率が50 W/(m·K)以上の窒化珪素系セラミックスからなり、前記胴部の平均表面粗さRaが1~20 μ mである熔融金属めっき浴用ロール。胴部と軸部の接合を焼嵌めにより行うのが好ましい。

WO 2005/056862 A1



2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。